

Crimpwerkzeug

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Crimpwerkzeug zum axialen Befestigen eines Kabelgeflechts eines Kabels zwischen einer auf dem Kabel angeordneten Crimphülse und einer Stützhülse durch Vercrimpen.

- 5 Aus dem Stand der Technik ist bekannt ein Kabelgeflecht, insbesondere eine Kabelschirmung, eines Kabels mit einer Crimphülse zu vercrimpen. Die Crimphülse kann im montierten Zustand am Kabel zur Kontaktierung der Schirmung und/oder Ableitung von Leitungsstörungen dienen.

- In der Regel wird das Kabelgeflecht mit der Crimphülse in radialer Richtung vercrimpt. Bei dieser Methode treten jedoch oftmals unzureichende elektrische Kontaktierungen der Schirmung auf, was zu einer schlechten Qualität der Schirmung mit hohen Schirmungsverlusten führt. Eine unzureichende elektrische Kontaktierung kann beispielsweise bei einer zu hohen als auch zu niedrigen Verpressung des Geflechts auftreten. Eine radiale Vercrimpfung kann weiter zur Folge haben, dass das
- 10 impt. Bei dieser Methode treten jedoch oftmals unzureichende elektrische Kontaktierungen der Schirmung auf, was zu einer schlechten Qualität der Schirmung mit hohen Schirmungsverlusten führt. Eine unzureichende elektrische Kontaktierung kann beispielsweise bei einer zu hohen als auch zu niedrigen Verpressung des Geflechts auftreten. Eine radiale Vercrimpfung kann weiter zur Folge haben, dass das
- 15 Kabel derart deformiert wird, dass es einen ovalen Querschnitt erhält. Dies kann u.a. einen späteren Einbau, insbesondere das Abdichten, des vercrimpten Kabels erschweren. Des Weiteren kann die Kabelisolierung durch das radiale Crimpen beschädigt werden.

- Eine Aufgabe der Erfindung besteht darin ein Crimpwerkzeug bereitzustellen für
- 20 eine verbesserte Vercrimpfung eines Kabelgeflechtes mit einer Crimphülse.

Ein Crimpwerkzeug gemäss der Erfindung dient zum axialen Befestigen eines Kabelgeflechts eines Kabels zwischen einer auf dem Kabel angeordneten Crimphülse und einer Stützhülse durch Vercrimpen. Das Crimpwerkzeug umfasst hierzu eine erste Pressbacke mit einer ersten Durchgangsöffnung, welche sich in eine axiale
5 Richtung erstreckt und zur Aufnahme des Kabels während dem Vercrimpen dient. Weiterhin umfasst das Crimpwerkzeug eine zweite Pressbacke mit einer in axialer Richtung angeordneten zweiten Durchgangsöffnung zur Aufnahme des Kabels während dem Vercrimpen. Die zweite Durchgangsöffnung ist zur ersten Durchgangsöffnung im Wesentlichen coaxial. Die erste und die zweite Pressbacke sind
10 relativ zueinander in axialer Richtung verschiebbar. Hierzu können die erste und die zweite Pressbacke mit einem (Press-) Gerät über Wirkverbindungs mittel wirkverbunden sein. Das Pressgerät dient zum Verschieben der ersten und/oder der zweiten Pressbacke und zum Aufbringen einer Presskraft. Zum Vercrimpen kann ebenfalls lediglich eine der beiden Pressbacken zur anderen Pressbacke verschiebbar an
15 geordnet sein. Mit Vorteil ist die zweite Pressbacke in Relation zur ersten Pressbacke verschiebbar.

Für die Vercrimpfung weist die erste Pressbacke mindestens eine Abstützfläche zum Abstützen der Crimphülse in axialer Richtung auf. Die Abstützfläche kann ringförmig um die erste Durchgangsöffnung ausgestaltet sein. Mit Vorteil ist die Abstützfläche auf einer Schulter innerhalb der ersten Durchgangsöffnung angeordnet und
20 normal zur axialen Richtung ausgerichtet. Wenn die erste Pressbacke einen ersten Presseinsatz umfasst, wie weiter unter beschrieben, ist die Abstützfläche mit Vorteil

auf dem ersten Presseinsatz angeordnet. Die Crimphülse kann aus der axialen Richtung und aus Richtung der zweiten Pressbacke in die erste Durchgangsöffnung ein-
schiebbar sein bis diese an der Abstützfläche anliegt. Mit Vorteil wird das Kabel mit
bereits montierter Crimphülse eingebracht. Die auf dem Kabel (lose) montierte
5 Crimphülse sitzt in radialer Richtung auf einer in dieser angeordneten Stützhülse.
Zwischen der Stützhülse und der Crimphülse ist das Kabelgeflecht angeordnet. Das
Kabelgeflecht wird in der Regel aufgeweitet und anschliessend um die Stützhülse
umgelegt und die Crimphülse über die Stützhülse und das Kabelgeflecht geschoben.
In einem eingelegten Zustand des Kabels in dem Crimpwerkzeug erstreckt sich die-
10 ses vorteilhafterweise durch die erste und durch die zweite Pressbacke. Die Crimp-
hülse kann zum Vercrimpen bereits an der Abstützfläche der ersten Pressbacke an-
liegen.

Die zweite Pressbacke umfasst gemäss der Erfindung weiter eine um die zweite
Durchgangsöffnung herum angeordnete Umformfläche zum Vercrimpen der
15 Crimphülse gegenüber der Stützhülse. Die Umformfläche ist trichterförmig ausge-
staltet. Mit Vorteil ist die Umformfläche innerhalb der zweiten Durchgangsöffnung
angeordnet. D.h. die Umformfläche kann die zweite Durchgangsöffnung zumin-
dest bereichsweise mit ausformen. Ein Durchmesser der trichterförmigen Umform-
fläche verringert sich also vorteilhafterweise (in axialer Richtung) mit zunehmen-
20 den Abstand von der ersten Pressbacke. Die trichterförmige Umformfläche kann

zumindest bereichsweise konisch ausgestaltet sein. Mit Vorteil ist die trichterförmige Umformfläche jedoch in Richtung einer Mittelachse der zweiten Durchgangsöffnung gewölbt.

Je nach Ausgestaltung kann die trichterförmige Umformfläche in mehrere ringförmige Flächenbereiche unterteilt werden. Die Flächenbereiche können in axialer Richtung hintereinander angeordnet sein. Mit Vorteil gehen benachbarte Flächenbereiche ineinander über. Jeder Flächenbereich kann einen unterschiedlichen Öffnungswinkel zur Mittelachse (der zweiten Durchgangsöffnung) aufweisen. D.h. die jeweiligen Flächenbereiche können im Wesentlichen je konisch ausgestaltet sein.

Die Öffnungswinkel der jeweiligen Flächenbereiche nehmen mit Vorteil in axialer Richtung und in Richtung der ersten Pressbacke hin zu. In einer bevorzugten Ausführungsform sind zwei Flächenbereiche vorgesehen, welche ineinander übergehen. Der erste Flächenbereich kann beispielsweise einen (ersten) Öffnungswinkel von 15° – 25° (grad) zur Mittelachse aufweisen. Der zweite Flächenbereich kann hingegen einen (im Vergleich zum ersten Öffnungswinkel) grösseren zweiten Öffnungswinkel aufweisen. Der zweite Öffnungswinkel kann 50° - 60° (grad) zur Mittelachse aufweisen. Weiterhin kann der zweite Flächenbereich in die (zweite) Pressfläche, wie unten beschrieben, übergehen. Der erste Flächenbereich kann hingegen in einen zylinderförmigen Bereich der zweiten Durchgangsöffnung übergehen.

Ein innerer Durchmesser der Umformfläche, respektive der Durchmesser des zylinderförmigen Bereiches der zweiten Durchgangsöffnung, ist mit Vorteil derart gewählt, dass dieser dem Durchmesser des zu vercrimpenden Kabels und eines zusätzlichen Spaltmasses entspricht. Das Spaltmass kann je nach Presskraft zwischen
5 ca. 0 - 0.4 mm gross sein. Auf diese Weise wird die Kabelisolierung beim Vercrimpen minimal beschädigt. Für eine platzsparende Vercrimpung auf dem Kabel kann die Umformfläche in radialer Richtung innerhalb der Abstützfläche angeordnet sein. D.h. ein äusserer Durchmesser der Umformfläche ist mit Vorzug kleiner als ein innerer Durchmesser der Abstützfläche. Die Umformfläche kann rotationssymmetrisch ausgebildet sein. In machen Ausführungen kann jedoch ebenfalls eine nicht
10 rotationssymmetrische Umformfläche vorteilhaft sein. Beispielsweise kann die Umformfläche entlang des Umfangs gewellt und/oder gezackt und/oder andersartig gemustert ausgestaltet sein.

Um die Bearbeitung des Kabels zu erleichtern, insbesondere das Einbringen und
15 das Entfernen des Kabels in oder aus der entsprechenden Durchgangsöffnung, kann mindestens eine Pressbacke entlang einer Trennebene durch die entsprechende Durchgangsöffnung teilbar sein. Mit Vorteil ist zumindest die zweite Pressbacke entlang einer Trennebene durch die entsprechende zweite Durchgangsöffnung teilbar. Die teilbare Pressbacke kann in ein erstes Backenteil und ein zweites
20 Backenteil teilbar sein. Das erste Backenteil kann zur Wirkverbindung mit dem Pressgerät dienen. Das zweite Backenteil kann zum Vercrimpen entlang der Trennebene mit dem ersten Backenteil wirkverbunden werden. Dies hat den Vorteil, dass

in einer geöffneten Position, in welcher das erste und das zweite Backenteil voneinander zumindest bereichsweise gelöst sind, das Kabel seitlich in die Pressbacke einbringbar ist. Diese Einbringung von der Seite ist besonders einfach und kann z.B. einhändig durchgeführt werden. In einer geschlossenen Position können das erste
5 Backenteil und das zweite Backenteil die entsprechende Durchgangsöffnung ausbilden.

Um die Bearbeitung weiter zu vereinfachen kann das erste Backenteil und das zweite Backenteil über mindestens ein Gelenk miteinander wirkverbunden sein. Auf diese Weise kann das zweite Backenteil schnell und einfach über das mindestens
10 eine Gelenk weggeklappt werden. Das mindestens eine Gelenk kann beispielsweise eine Gleitlagerbuchse oder ein Scharnier, wie z.B. ein Schnappscharnier, umfassen. In der geschlossenen Position kann das zweite Backenteil zum Vercrimpen ergänzend über einen Schliessmechanismus an dem ersten Backenteil fixiert werden. Zum Öffnen und Schliessen des ersten und des zweiten Backenteils kann das
15 zweite Backenteil einen Griff umfassen. Dieser kann zur Fixierung in einer zum Griff korrespondierende Ausnehmung im ersten Backenteil eingelegt werden.

Alternativ oder in Ergänzung kann das zweite Backenteil in der geöffneten Position und/oder in der geschlossenen Position an dem ersten Backenteil über mindestens einen Magneten fixierbar sein. Hierzu kann mindestens je ein Magnet in dem ersten
20 und dem zweiten Backenteil angeordnet sein, welche in der geöffneten und/oder in der geschlossenen Position magnetisch interagieren. Eine definierte Position des

zweiten Backenteils in der geöffneten Position als auch in der geschlossenen Position hat den Vorteil, dass eine Beschädigung durch versehentliches Schliessen in einer Zwischenposition eher vermieden werden kann. Zum Fixieren des zweiten Backenteils in der geschlossenen Position kann mindestens ein Magnet, vorzugsweise
5 zwei gegenüberliegende Magneten, an der Trennebene angeordnet sein.

Zum Vercrimpen kann die zweite Pressbacke relativ zu der ersten Pressbacke von einer Startposition zu einer Endposition verschiebbar sein. In der Startposition sind die erste und die zweite Pressbacke mit Vorteil zueinander beabstandet. In der Startposition kann das Kabel, die Crimphülse und die Stützhülse in dem Crimpwerk-
10 zeug positioniert werden. Anschliessend können die erste und die zweite Pressbacke in axialer Richtung relativ zueinander verschoben werden. Zum gegenseitigen Zentrieren kann die erste und/oder die zweite Pressbacke einen Zentrierabschnitt aufweisen. Beim Verschieben von der Startposition in die Endposition kann ein Zentrierabschnitt angeordnet an der ersten Pressbacke in einen Zentrierabschnitt
15 angeordnet an der zweiten Pressbacke ineinander eingreifen und eine Ausrichtung der Pressbacken zueinander zum Vercrimpen erzeugen. Eine gute Zentrierung wird weiterhin erreicht, wenn eine Pressbacke bei der Verschiebung von der Startposition in die Endposition bereichsweise in die andere Pressbacke geschoben wird. Besonders vorteilhaft ist, wenn die zweite Pressbacke, insbesondere das erste und das
20 zweite Backenteil der teilbaren zweiten Pressbacke, bereichsweise in die erste Pressbacke geschoben werden kann. In der Endposition ist die zweite Pressbacke

mit Vorteil zumindest bereichsweise in radialer Richtung in der ersten Pressbacke angeordnet.

Beim weiteren Zusammenschieben der Pressbacken tritt die Umformfläche mit der in der ersten Pressbacke angeordneten Crimphülse in Kontakt und ein Crimpbereich der Crimphülse kann verformt werden. Mit Vorteil gleitet der Crimpbereich
5 entlang der Umformfläche ab. Die Trichterform der Umformfläche bewirkt hierbei eine schonende und möglichst spanlose Umformung des Crimpbereiches. Der Crimpbereich, respektive die Crimphülse, schmiegt sich in Folge um das Kabel und legt sich um die in der Crimphülse angeordnete Stützhülse. Das Anschmiegen wirkt
10 sich zudem positiv auf den Knickschutz des vercrimpten Kabels aus. Das Kabelgeflecht wird bei diesem Vorgang zwischen der Stützhülse und der Crimphülse verquetscht. In der Endposition ist die gewünschte Vercrimpung, respektive plastische Verformung der Crimphülse und ggf. der Stützhülse, erreicht. Für eine klar definierte Endposition können zwei Pressflächen vorgesehen sein, welche in der End-
15 position in axialer Richtung aufeinander aufliegen. Jedoch sind auch Varianten denkbar, bei denen die Pressbacken in der Endposition nicht auf Anschlag gehen, d.h. keine Pressflächen in Kontakt miteinander stehen. Die Endposition kann dann über einen Parameter des Pressgerätes, wie einem hydraulischen Druck oder eine bestimmte Spindelverdrehung oder ähnliches, definiert sein. Eine erste und eine
20 zweite Pressfläche, welche in der Endposition aneinandergespreßt sind, haben jedoch den Vorteil, dass ein Pressdruck zwischen der ersten und der zweiten Pressfläche z.B. über einen Sensor messbar ist. Für einen gut messbaren Pressdruck ist

es hierbei von Vorteil, wenn die erste und die zweite Pressfläche nahe der Verkrim-
pung angeordnet sind. Mit Vorteil umgibt daher die erste Pressfläche die erste
Durchgangsöffnung und/oder die zweite Pressfläche die zweite Durchgangsöff-
nung ringförmig. Mit Vorteil umgibt die erste Pressfläche die Abstützfläche und/o-
5 der die zweite Pressfläche die Umformfläche.

Je nach Anwendung kann das Crimpwerkzeug einen Prägestempel umfassen. Die-
ser kann auf der ersten und/oder auf der zweiten Pressbacke, insbesondere auf
dem ersten und/oder dem zweiten Presseinsatz, angeordnet sein. Mit Vorteil ist der
Prägestempel in die axiale Richtung ausgerichtet. Der Prägestempel dient zum Auf-
10 bringung einer Prägung auf die Crimphülse. Mit Vorzug ist der Prägestempel auf
der zweiten Pressbacke, insbesondere auf dem zweiten Presseinsatz angeordnet.
Der Prägestempel kann auf der Umformfläche, insbesondere auf einem Flächenbe-
reich der Umformfläche neben der Pressfläche, angeordnet sein. Der Prägestempel
kann auf der zweiten Pressbacke in axialer Richtung gegenüberliegend der Ab-
15 stützfläche der ersten Pressbacke angeordnet sein. Die Prägung kann eine Infor-
mation über die verwendeten Crimpparameter, wie z.B. Werkzeugparameter, An-
zahl der Verpressungen, Presskraft, Herstellerlogo, etc. aufzeigen.

Je nach Anwendung kann die erste Pressbacke um die erste Durchgangsöffnung
einen ersten Presseinsatz umfassen und/oder die zweite Pressbacke um die
20 zweite Durchgangsöffnung einen zweiten Presseinsatz umfassen. Ein erster und
ein zweiter Presseinsatz können für einen spezifischen Kabeldurchmesser und/oder

Kabeltyp ausgelegt sein. Auf diese Weise können je nach Verwendung unterschiedliche Presseinsätze verwendet werden. Der erste Presseinsatz kann hierbei in einer ersten Aufnahme der ersten Pressbacke und/oder der zweite Presseinsatz in einer zweiten Aufnahme der zweiten Pressbacke angeordnet sein. Die jeweilige Aufnahme kann eine Aufnahmeöffnung in axialer Richtung umfassen, in welche der entsprechende Presseinsatz aufgenommen werden kann. Der erste und/oder zweite Presseinsatz kann ein- oder mehrteilig ausgestaltet sein. Der erste und/oder zweite Presseinsatz kann weiterhin hülsenförmig ausgestaltet sein. Im montierten Zustand in der jeweiligen Pressbacke bildet der jeweilige Presseinsatz zumindest bereichsweise die entsprechende Durchgangsöffnung aus. Mit Vorteil weisen der erste und/oder zweite Presseinsatz an ihren Aussenseiten je einen Absatz auf mit einer Frontfläche auf. Die Frontfläche dient zur Auflage in axialer Richtung an der ersten oder zweiten Aufnahme. Der erste und/oder der zweite Presseinsatz kann aus Metall bestehen. Mit Vorteil umfasst der erste und/oder der zweite Presseinsatz einen Kaltarbeitsstahl, insbesondere einen zähen, gehärteten Kaltarbeitsstahl.

Der erste und/oder der zweite Presseinsatz kann mittels mindestens eines Magneten in der Aufnahme gehalten sein. Jedoch sind auch andere Befestigungsmöglichkeiten, wie die Befestigung mittels mindestens einer Schraube, denkbar. Ein Vorteil der Verwendung eines Magneten ist jedoch die werkzeuglose Montage. Hierzu können mehrere Magnete um den Umfang der jeweiligen Aufnahmeöffnung verteilt angeordnet sein. Alternativ oder ergänzend kann mindestens ein Magnet in

axialer Richtung zwischen einem Presseinsatz und der korrespondierenden Aufnahme angeordnet sein. Mit Vorteil liegt der mindestens eine Magnet in axialer Richtung und im montierten Zustand des Presseinsatzes an der Frontfläche des entsprechenden Presseinsatzes an.

- 5 Alternativ oder ergänzend kann der erste und/oder der zweite Presseinsatz in der entsprechenden Aufnahme mittels mindestens eines Federdruckelementes fixiert sein. Dies bietet sich besonders an, wenn die Pressbacke nicht teilbar ist. D.h. mit Vorteil ist der erste Presseinsatz über mindestens ein Federdruckelement in der ersten Aufnahme fixierbar. Das mindestens eine Federdruckelement kann zum Beispiel in radialer Richtung zwischen der Aufnahme und dem Presseinsatz angeordnet sein. Der Presseinsatz kann eine Ausnehmung aufweisen, in welche das Federdruckelement eingreifen kann. Das Federdruckelement hält somit den Presseinsatz in der Aufnahmeöffnung und ermöglicht ein schnelles und einfaches und werkzeugloses Austauschen des Presseinsatzes.
- 10
- 15 Wenn die erste und/oder die zweite Pressbacke teilbar ist, kann auch der in der Aufnahme der Pressbacke angeordnete Presseinsatz in eine erste und eine zweite Einsatzhälfte teilbar sein. Je nach Herstellung kann der jeweilige Presseinsatz durch ein Schneidverfahren, wie beispielsweise durch Drahterosion, in die erste und die zweite Einsatzhälfte geteilt werden. Die Einsatzhälften können dann einfach in der
- 20 geöffneten Position der entsprechenden Pressbacke montiert werden. Um die beiden Einsatzhälften unverwechselbar zu montieren können diese eine Markierung,

eine Codierung oder ähnliches aufweisen. Für die Montage können die Aufnahmeöffnungen eine umlaufende Nut umfassen, in welche ein umlaufender Rand eines (zusammengesetzten) Presseinsatzes eingreifen kann. Die Nut und der Rand bilden in axialer Richtung im montierten Zustand einen Hinterschnitt. Mit Vorteil ist

5 die zweite Pressbacke, wie oben beschrieben, in ein erstes und ein zweites Backenteil teilbar. In jedem Backenteil kann eine Einsatzhälfte angeordnet werden. Die beiden Einsatzhälften bilden zusammengefügt den zweiten Presseinsatz. Dieser kann einen umlaufenden Rand aufweisen der mit einer in der Aufnahmeöffnung der zweiten Aufnahme angeordneten Nut einen Hinterschnitt in axialer Richtung

10 ausbildet. In der geschlossenen Position des zweiten Backenteils formt die im ersten Backenteil angeordnete erste Einsatzhälfte mit der im zweiten Backenteil angeordneten zweiten Einsatzhälfte zumindest bereichsweise die zweite Durchgangsöffnung.

Anhand der in den nachfolgenden Figuren gezeigten Ausführungsbeispiele und der

15 dazugehörigen Beschreibung werden Aspekte der Erfindung näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 Ein Crimpwerkzeug gemäss der Erfindung in einer Startposition und in einer perspektivischen Ansicht auf einer Führungsschiene;

Fig. 2 Das Crimpwerkzeug gemäss Figur 1 in der Startposition in einer perspektivischen Ansicht mit geöffneter zweiter Pressbacke und eingelegtem Kabel;

20

- Fig. 3 Ein Crimpwerkzeug gemäss Figur 2 in einer geöffneten Position und in einer perspektivischen Ansicht mit geschlossener zweiter Pressbacke;
- Fig. 4 Ein Crimpwerkzeug gemäss Figur 2 in einer Endposition in einer perspektivischen Ansicht;
- 5 Fig. 5 Eine Schnittansicht des Crimpwerkzeug gemäss Figur 4 in der Endposition.

Figur 1 zeigt ein Crimpwerkzeug 1 gemäss der Erfindung auf einer Führungsschiene 31 eines Pressgerätes montiert. Die Führungsschiene, bzw. das Pressgerät, sind in den weiteren Figuren nicht gezeigt. **Figur 2** bis **Figur 4** zeigen ein Crimpwerkzeug 1 gemäss der Erfindung in einer perspektivischen Ansicht. Das Crimpwerkzeug 1 umfasst eine erste Pressbacke 6 mit einer ersten Durchgangsöffnung 8 und eine zweite Pressbacke 7 mit einer zweiten Durchgangsöffnung 9. Die erste und die zweite Durchgangsöffnung 8, 9 sind coaxial zueinander und erstrecken sich in eine axiale Richtung (x-Richtung). Die Durchgangsöffnungen 8, 9 dienen zur Aufnahme eines Kabels 2 während dem Vercrimpen. Die zweite Pressbacke 7 ist relativ zur ersten Pressbacke 6 in axialer Richtung von einer Startposition in eine Endposition verschiebbar. Die Startposition ist u.a. in **Figur 1** gezeigt, während die Endposition in **Figur 4** gezeigt ist.

Die zweite Pressbacke 7 ist zum Entnehmen des vercrimpten Kabels 2 entlang einer Trennebene 12 durch die zweite Durchgangsöffnung 9 in ein erstes Backenteil 13

und ein zweites Backenteil 14 teilbar. Das erste Backenteil 13 dient zur Wirkverbindung zu der Führungsschiene 31 und/oder dem Pressgerät. Das zweite Backenteil 14 kann von einer geöffneten Position siehe **Figur 2** in eine geschlossene Position siehe **Figur 3** gebracht werden. In der geöffneten Position kann ein Kabel 2 seitlich
5 in die zweite Pressbacke 7 eingelegt werden. In der geschlossenen Position bilden das erste Backenteil 13 und das zweite Backenteil 14 die zweite Durchgangsöffnung 9 aus. Für eine einfache Montage kann, wie gezeigt, das zweite Backenteil 14 in der geschlossenen Position an dem ersten Backenteil 13 über mindestens einen Magneten 16 fixiert werden. Ein weiterer Magnet (nicht gezeigt) kann ver-
10 wendet werden um das zweite Backenteil 14 in der geöffneten Position an dem ersten Backenteil 13 zu fixieren. Das erste Backenteil 13 und das zweite Backenteil 14 sind hierbei über ein Gelenk 15 in Form einer Gleitlagerbuchse (nur schematisch angedeutet) wirkverbunden. In der geschlossenen Position kann das zweite Backenteil 14 ergänzend über einen Schliessmechanismus 32 an dem ersten Backenteil
15 13 fixiert werden. Im gezeigten Fall umfasst das zweite Backenteil 14 einen Griff, welcher in eine korrespondierende Ausnehmung im ersten Backenteil 13 eingelegt werden kann.

Die erste und die zweiten Pressbacke 6, 7 umfasst jeweils einen Presseinsatz 19, 20, welcher je in einer Aufnahme 21, 22 aufgenommen ist. Die Aufnahmen 21, 22
20 der Pressbacken 6, 7 umfassen je eine Aufnahmeöffnung zum Aufnehmen der Presseinsätze 19, 20. Der erste Presseinsatz 19 der ersten Pressbacke 6 kann in die erste Aufnahme 21, respektive die Aufnahmeöffnung, aus der axialen Richtung

- eingeschoben werden bis dieser mit einer Frontfläche 26 in axialer Richtung auf-
liegt. In der Aufnahmeöffnung kann der (erste) Presseinsatz 19 über ein radial ori-
entiertes Federdruckelement 23 (siehe **Figur 5**) gehalten werden. Der zweite Pres-
seinsatz 20 kann in zwei Einsatzhälften 24, 25 teilbar ausgestaltet sein. Mit Vorteil
5 ist eine erste Einsatzhälfte 24 in einer Aufnahme des ersten Backenteils 13 ange-
ordnet und eine zweite Einsatzhälfte 25 in einer Aufnahme des zweiten Backenteils
14. Um die beiden Einsatzhälften 24, 25 unverwechselbar zu montieren können
diese eine Markierung und/oder Codierung 33 aufweisen. Im gezeigten Fall um-
fassen das erste und das zweite Backenteil 13, 14 je einen Stift, welcher in eine
10 entsprechende Aussparung der ersten bzw. zweiten Einsatzhälfte 24, 25 im mon-
tierten Zustand eingreift (siehe z.B. **Figur 1**). Die Stifte, respektive die Aussparun-
gen, sind an unterschiedlichen Umfangspositionen in Bezug auf die zweite Durch-
gangsöffnung 9. Somit kann die zweite Einsatzhälfte 25 nicht in das erste Backent-
eil 13 eingebaut werden.
- 15 Die erste und/oder die zweite Einsatzhälften 24, 25 können in der geöffneten Po-
sition der zweiten Pressbacke 7 seitlich eingebracht werden. Der zweiteilige zweite
Presseinsatz 20 kann einen umlaufenden Rand 30 aufweisen, welcher in eine ent-
sprechende Nut der zweiten Aufnahme 22 eingreift und mit dieser einen Hinter-
schnitt in die axiale Richtung ausbildet. Ergänzend können die Presseinsätze 19, 20
20 je mittels mindestens eines Magneten 16 gehalten werden. Mit Vorteil sind meh-
rere Magneten 16 um die jeweilige Durchgangsöffnung 8, 9 und/oder entlang der
Frontflächen 26 verteilt angeordnet (wie in **Figur 5** schematisch angedeutet).

Während des Verschiebens der Pressbacken werden die Presseinsätze 19, 20 ineinandergeschoben. Hierbei kann mindestens ein Zentrierabschnitt 28 angeordnet auf dem ersten und/oder zweiten Presseinsatz 19, 20 für eine korrekte Ausrichtung der Presseinsätze zueinander dienen (siehe **Figur 5**). Nach der Zentrierung und in
5 der Endposition liegen zwei ringförmige Pressflächen 17, 18 aufeinander auf. Die Endposition in einer geschnittenen Ansicht ist in **Figur 5** dargestellt. Die Pressflächen 17, 18 sind jeweils auf der ersten und der zweiten Pressbacke 7, 7, respektive auf den jeweiligen Presseinsätzen 19, 20 angeordnet. Bei Erreichen eines maximalen Pressdruckes auf die Pressflächen 17, 18 ist eine gewünschte Vercrimpfung er-
10 reicht und das Crimpwerkzeug 1, respektive die erste und die zweite Pressbacke 6, 7, können auseinandergeschoben werden und das vercrimppte Kabel 2 entnommen werden. In **Figur 5** ist ersichtlich, dass die erste Pressbacke 6, respektive der erste Presseinsatz 19 eine Abstützfläche 10 zum Abstützen einer Crimphülse 4 in axialer Richtung aufweist. Die zweite Pressbacke 7, respektive der zweigeteilte zweite
15 Presseinsatz 20, weist hingegen eine um die zweite Durchgangsöffnung 9 herum angeordnete trichterförmige Umformfläche 11 zum Vercrimpen des Kabelgeflechts 3 zwischen der Crimphülse 4 und einer in dieser angeordneten Stützhülse 5 auf. Die trichterförmige Umformfläche 11 ist in Richtung einer Mittelachse 29 der zweiten Durchgangsöffnung 8 gewölbt. Die Umformfläche 11 tritt mit Vorteil bei
20 der relativen Verschiebung der Pressbacken 6, 7 zueinander als erstes mit der in der ersten Pressbacke 6 angeordneten Crimphülse 4 in Kontakt. Über den Kontakt wird ein Crimpbereich der Crimphülse 4 verformt. Die trichterförmige Umformflä-

che 11 bewirkt hierbei, dass der Crimpbereich entlang der Umformfläche 11 abgleitet und sich wie dargestellt um das Kabel 2 schmiegt und um die in der Crimp-
hülse 4 angeordnete Stützhülse 5 legt. Das Kabelgeflecht 3 wird bei diesem Vor-
gang zwischen der Stützhülse 5 und der Crimphülse 4 verquetscht und fixiert. Für
5 eine Qualitätssicherung im Sinne einer nachvollziehbaren Vercrimpfung, kann das
Crimpwerkzeug 1 zudem einen Prägestempel 27 umfassen. Im gezeigten Fall ist
der Prägestempel 27 auf der zweiten Pressbacke 7, insbesondere auf dem zweiten
Presseinsatz 20, angeordnet. Der Prägestempel 27 ist auf der Umformfläche 11
angeordnet. Der Prägestempel 27 dient zum Aufbringung einer Prägung, welche
10 z.B. Ausschluss über Crimpparameter, Hersteller etc. geben kann.

LISTE DER BEZUGSZEICHEN

1	Crimpwerkzeug	18	Zweite Pressfläche
2	Kabel	19	Erster Presseinsatz
3	Kabelgeflecht	20	Zweiter Presseinsatz
4	Crimphülse	21	Erste Aufnahme
5	Stützhülse	22	Zweite Aufnahme
6	Erste Pressbacke	23	Federdruckelement
7	Zweite Pressbacke	24	Erste Einsatzhälfte
8	Erste Durchgangsöffnung	25	Zweite Einsatzhälfte
9	Zweite Durchgangsöffnung	26	Frontfläche
10	Abstützfläche	27	Prägestempel
11	Umformfläche	28	Zentrierabschnitt
12	Trennebene	29	Mittelachse
13	Erstes Backenteil	30	Rand
14	Zweites Backenteil	31	Führungsschiene
15	Gelenk	32	Schliessmechanismus
16	Magneten	33	Markierung / Codierung
17	Erste Pressfläche		